

(14) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

(11) N° de publication :

2 775 698

(a n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

(21) N° d'enregistrement national :

98 02792

(51) Int Cl⁸ : D 21 H 27/40, D 21 H 27/32, A 47 K 10/16

(12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 06.03.98.

(24) Priorité :

(13) Date de mise à la disposition du public de la
demande : 10.09.99 Bulletin 99/36.

(16) Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du
présent fascicule*

(30) Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

(71) Demandeur(s) : FORT JAMES FRANCE Société en
commandite par actions — FR.

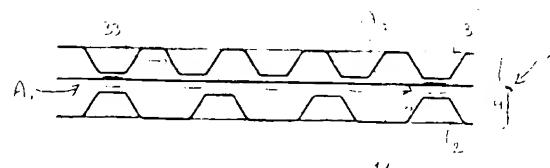
(72) Inventeur(s) : ROUSSEL GILLES et HOEFT BENOIT.

(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire(s) :

(54) NOUVEAU PRODUIT EN PAPIER ABSORBANT COMPRENANT TROIS PLIS ET SON PROCÉDE DE
FABRICATION.

(57) Le produit en papier absorbant d'un grammage d'en-
viron 36 à environ 105 g/m² comprenant au moins trois plis,
un premier et un second plis externes gaufrés comportant
chacun des motifs en relief consistant au moins en partie en
des protubérances discrètes orientées vers l'intérieur de la
structure et un pli central non gaufré, les plis étant associés
par liaison des surfaces distales d'au moins une partie des
protubérances de chacun desdits plis externes audit pli cen-
tral, est caractérisé en ce que chacun desdits plis externes
gaufrés est lié au moyen d'un adhésif audit pli central, et au
moins l'un des plis a une densité de motifs supérieure à 30
protubérances/cm².



FR 2 775 698 - A1



**NOUVEAU PRODUIT EN PAPIER ABSORBANT
COMPRENANT TROIS PLIS ET SON PROCEDE DE FABRICATION**

L'invention concerne les produits en papier absorbant et plus particulièrement en ouate de cellulose, à usage sanitaire ou domestique. Elle vise essentiellement le papier toilette, mais peut concerner éventuellement les papiers ménagers tels que l'essuie-tout, l'essuie-mains, les serviettes de table, ou encore les mouchoirs en papier.

Ces produits sont pour la plupart constitués d'un ou plusieurs plis ou feuilles superposés en ouate de cellulose. Les plis peuvent être associés par liaison entre eux.

Dans le cas du papier toilette, des produits classiques comprennent deux ou trois voire quatre plis associés.

L'invention se rapporte plus précisément à un produit constitué d'au moins trois plis et à son procédé de fabrication.

Le brevet américain N° 3.414.459 décrit généralement une structure en papier absorbant comprenant au moins deux plis gaufrés. On y mentionne un produit comprenant trois plis associés, un troisième pli étant intercalé entre deux plis externes gaufrés. Cette structure est préparée à partir de plis d'un grammage d'environ 17 g/m² chacun. Suivant le procédé de fabrication décrit dans ce brevet, on gaufre les deux plis externes séparément avec un motif en relief consistant en des protubérances discrètes.

On fait passer chacun des plis entre un cylindre métallique gravé en relief selon le motif souhaité et un cylindre lisse en caoutchouc. Chaque pli gaufré ainsi obtenu présente de manière générale un motif répété de 3 à 30 protubérances ou picots en relief par unité de surface, ici par cm². Dans le texte qui suit, on définira par « densité de motifs », le nombre de protubérances par unité de surface. Pour les structures composées de trois plis illustrées dans ce brevet, la densité de motifs est d'environ 11 protubérances/cm².

Le troisième pli non gaufré est intercalé entre les deux plis gaufrés et est plus précisément disposé entre les surfaces distales ou sommets des protubérances de chacun des plis. En d'autres termes, les protubérances sont orientées vers l'intérieur de la structure. On associe les trois plis en faisant passer ces derniers dans l'intervalle de serrage ménagé entre les deux cylindres métalliques gravés de chacun des dispositifs de gaufrage prévus pour les plis externes. Les éléments en relief ou bossages de chacun des cylindres gravés se placent face à face. Cette technique d'association est plus généralement dénommée « association pointe-pointe » (pointe contre pointe). La liaison des trois plis est assurée dans le cas de ce brevet par l'application d'une pression suffisamment élevée pour créer des liaisons interfibres ; aucun adhésif n'est appliqué sur les surfaces distales des motifs des protubérances des plis externes.

Le mode de fabrication décrit dans ce brevet antérieur entraîne une usure rapide des cylindres de gaufrage en raison de la pression de serrage élevée qu'il est nécessaire d'exercer pour l'association des trois plis. A la connaissance de la demande-

resse, ce procédé n'a pas eu d'application industrielle. Enfin, cette structure est illustrée par des produits présentant une faible densité de motifs (de l'ordre de 10 à 15 protubérances/cm²). Les produits à trois plis présentant cette structure sont principalement destinés à être utilisés comme chiffon d'essuyage ou essuie-tout ménager où la résistance et surtout l'absorption sont les premières qualités recherchées. Pour cette raison, les motifs de gaufrage sont relativement profonds, et par conséquent de faible densité.

D'autres produits en papier absorbant sont constitués de trois plis mais obtenus suivant une technique d'association différente. On gaufre d'une part un ensemble de deux plis superposés et d'autre part un troisième pli au moyen de deux dispositifs distincts de gaufrage. Les deux premiers plis superposés ainsi que le troisième pli sont gaufrés selon des motifs en relief constitués de protubérances. La densité de motifs reste nécessairement faible : inférieure à 20 protubérances/cm² pour ce type de produit. En effet les deux plis superposés et le troisième pli sont associés au moyen d'un cylindre marieur de manière que les surfaces distales des protubérances des deux plis superposés soient disposées en face des surfaces situées entre deux protubérances dans le plan du troisième pli. Cette technique est encore appelée procédé « nested ».

Un procédé d'association de trois plis de ce type est décrit dans la demande de brevet européen N° 0 570 578. Il consiste à gaufrer séparément une première et une deuxième feuille, elle-même constituée de la superposition de deux feuilles, au moyen d'un premier et deuxième dispositif de gaufrage comportant un motif de gaufrage de densité inférieure à 20 protubérances au cm², à appliquer au moins partiellement un adhésif sur les sommets des protubérances formées sur la première ou seconde feuille et à assembler les deux feuilles au moyen d'un cylindre marieur non résilient disposé parallèlement à l'un des cylindres gravés d'un dispositif de gaufrage de sorte que leurs protubérances soient emboîtées. Dans ce procédé, le cylindre marieur est maintenu en butée à une distance minimale prédéterminée du cylindre gravé.

Avec une structure de ce type on cherche à obtenir des produits épais ayant une bonne main. Cependant, surtout pour l'application au papier toilette, la douceur n'est pas optimale en raison du gaufrage relativement grossier. En outre, il est nécessaire de gaufrer fortement pour obtenir l'épaisseur importante souhaitée.

Enfin, d'autres produits complexes constitués de trois plis ont été décrits. Par exemple, la demande de brevet européen N° 0 564 319 décrit un produit comprenant trois plis gaufrés séparément et associés successivement. Plus précisément, on crée par gaufrage des petites et des grandes protubérances sur un premier pli, on crée par gaufrage séparément des protubérances sur un deuxième pli. Celles-ci sont séparées entre elles par la même distance que les petites protubérances du premier pli et ont une hauteur telle que la somme de leur hauteur et celle d'une petite protubérance du premier pli soit au moins égale à la hauteur d'une grande protubérance du premier pli. On encolle les extrémités des protubérances du deuxième pli, on réalise ensuite un matelas

entre les premier et deuxième plis en superposant les extrémités des petites protubérances du premier pli avec les extrémités des protubérances du deuxième pli en position pointe-pointe, les grandes protubérances du premier pli venant s'emboîter entre des protubérances du deuxième pli. On réalise par ailleurs le gaufrage séparé d'un troisième pli, ce gaufrage présentant un pas identique à celui des grandes protubérances du premier pli. On encolle les extrémités des protubérances du troisième pli et on assemble le troisième pli et le matelas formé entre les deux premiers plis de façon que les extrémités des protubérances du troisième pli viennent se coller en position pointe-pointe sur le deuxième pli au niveau des grandes protubérances du premier pli.

10 Le produit ainsi obtenu présente une épaisseur et une rigidité améliorées mais a une structure relativement complexe nécessitant plusieurs niveaux d'encollage. Le procédé est aussi assez compliqué à mettre en oeuvre et implique une installation industrielle relativement complexe.

15 Ce procédé ne permet de fabriquer que des produits gaufrés ayant une densité de motifs inférieure à 20 protubérances/cm². De plus, l'épaisseur des produits ainsi obtenus, constitués de trois feuilles, n'est pas optimisée.

L'invention a pour objet de pallier l'ensemble des inconvénients précités, concernant tant les produits que leur procédé de fabrication.

20 Elle a également pour objet de fournir un nouveau produit constitué d'au moins trois plis à la fois épais et doux, présentant une bonne main, et résistant à l'écrasement une fois mis en rouleau, offrant ainsi une combinaison de propriétés que l'on ne rencontre pas dans les produits existants.

L'invention a encore pour objet de fournir un nouveau produit constitué d'au moins trois plis, du type « pointe-pointe », utilisé comme papier toilette.

25 L'invention a pour objet un produit en papier absorbant d'un grammage d'environ 36 à environ 105 g/m² comprenant au moins trois plis, un premier et un second plis externes gaufrés comportant chacun des motifs en relief consistant au moins en partie en des protubérances discrètes orientées vers l'intérieur de la structure et un pli central non gaufré, les plis étant associés par liaison des surfaces distales d'au moins une partie des protubérances de chacun des plis externes au pli central.

30 Suivant une caractéristique essentielle de l'invention, chacun des plis externes gaufrés est lié au moyen d'un adhésif au pli central, et l'un au moins a une densité de motifs supérieure à 30 protubérances/cm².

35 Une telle structure allie à la fois, de manière surprenante, douceur et épaisseur. En effet, le gaufrage fin, d'une part, confère à la surface externe de la feuille finie une grande douceur au toucher, et, d'autre part, offre une très bonne résistance à l'écrasement. Cette dernière propriété est renforcée par le pli central qui empêche toute imbrication des deux plis externes entre eux, phénomène qui se produirait si ce

pli n'existait pas, en raison de la faible surface d'appui qu'offrent des protubérances aussi fines.

Suivant une caractéristique avantageuse de l'invention, chacun des plis externes gaufrés a une densité de motifs inférieure à 90 protubérances/cm².

5 Suivant une autre caractéristique de l'invention, la densité de motifs des plis externes est différente. Selon une autre caractéristique avantageuse, les deux motifs sont différents et permettent une association partielle, c'est à dire que le nombre de points de liaison est inférieur au nombre de protubérances en contact avec le pli central. Ce mode de liaison partiel rend la feuille moins rigide. En particulier l'un des plis
10 comprend des motifs combinés, c'est à dire deux motifs différents dont l'un est un motif de fond, et notamment les deux motifs combinés peuvent être à deux hauteurs différentes par rapport au plan de référence qui est celui du pli.

Suivant encore une autre caractéristique de l'invention, la composition fibreuse et/ou chimique du pli central est différente de celle de chacun des plis externes gaufrés.

15 L'invention a également pour objet un procédé de fabrication d'un produit en papier absorbant comprenant au moins trois plis liés, chacun des plis ayant un grammage d'environ 12 à environ 35 g/m².

20 Suivant une autre caractéristique de l'invention, la résistance au délaminage d'un des plis externes avec le pli central est substantiellement différente de la résistance au délaminage de l'autre des plis externes avec le pli central.

Suivant une caractéristique de l'invention, le procédé permettant notamment d'obtenir un produit présentant une différence de résistance au délaminage consiste à :

- gaufrer un premier et un second pli avec des motifs en relief consistant en protubérances discrètes,
- 25 - superposer un troisième pli non gaufré sur les protubérances du premier des plis gaufrés,
- appliquer un adhésif notamment sur le troisième pli, et
- associer les premier pli gaufré et troisième pli non gaufré superposés, au second pli gaufré, de manière que les surfaces distales des protubérances de chacun des
30 premier et second plis gaufrés soient au moins en partie face à face et exercer une pression suffisante pour assurer la liaison des trois plis par l'adhésif.

Suivant une caractéristique avantageuse de l'invention, on applique un adhésif aqueux sur la surface externe du troisième pli en vis à vis des surfaces distales des protubérances du premier pli.

35 Suivant une autre caractéristique, on applique un adhésif aqueux sur le troisième pli par pulvérisation avec une énergie suffisante pour qu'une partie traverse celui-ci et permette d'assurer la liaison des trois plis entre eux.

D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront à la lecture détaillée de la description qui suit en référence aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 représente en coupe la structure d'un produit selon l'invention ;
- la figure 2 représente schématiquement le principe du procédé selon l'invention ;

- la figure 3 est une représentation graphique de la perte d'épaisseur en fonction de la pression pour des produits selon l'invention comparés à des produits de l'art antérieur ;

- la figure 4 est une représentation graphique de la variation de l'épaisseur du produit selon l'invention, pour des pressions de gaufrage différentes, comparée à celle des produits de l'art antérieur.

10 En référence à la figure 1, le produit 1 selon l'invention comprend trois plis, un premier pli externe gaufré 2, un second pli externe gaufré 3 et un pli central ou troisième pli 4 non gaufré ou lisse. Les trois plis sont liés. Le premier pli externe gaufré comprend des protubérances 11 réparties suivant un pas constant déterminé. Le second pli externe gaufré comprend également des protubérances 33, réparties suivant
15 un pas constant déterminé différent ici du pas des protubérances 11 du premier pli. Dans la structure du produit selon l'invention, les protubérances de chacun des plis externes gaufrés sont orientées vers l'intérieur. Les trois plis sont liés au niveau des surfaces distales des protubérances de chacun des plis externes disposés en vis à vis ou encore en position pointe-pointe. Dans le produit illustré à la figure 1, comme les
20 pas sont différents d'un pli externe à l'autre, la liaison n'existe qu'au niveau des protubérances en position pointe-pointe au moins partielle, illustrées par les positions A1 et A2, à l'image des produits constitués de deux plis décrits dans la demande de brevet européen N° 0 426 548. Cette liaison est assurée par la présence d'adhésif de part et d'autre du pli central 4, entre ce pli central et chacun des plis externes gaufrés 2 et 3,
25 au niveau des positions A1 et A2.

Le produit selon l'invention a un grammage d'environ 36 à 105 g/m². Chacun des plis a un grammage d'environ 12 à environ 35 g/m² et de préférence de 12 à 25 g/m².

Au moins l'un des plis externes a une densité de motifs supérieure à 30 protubérances/cm² et inférieure à 300. les deux plis externes ont de préférence une densité inférieure à 90 protubérances/cm². La densité de motifs des plis externes peut être identique ou différente. Chacun des plis externes peut encore présenter un ou plusieurs types de motifs différents de densités différentes. Les protubérances peuvent donc être de hauteur différente, le pli présente alors des motifs de niveaux différents. Les
35 demandes de brevet européens N° 0 426 548 et N° 0 797 705 illustrent des produits gaufrés selon ces principes mais comportant deux plis.

Dans le produit selon l'invention, le pli central n'est pas gaufré.

La composition fibreuse et/ou chimique des plis peut être identique ou différente. Par exemple, le pli central peut avoir une composition fibreuse essentiellement à

base de fibres longues telles que des fibres de résineux, et les plis externes disposés de part et d'autre du pli central et formant la surface de la feuille, une composition fibreuse essentiellement à base de fibres courtes. Cette combinaison permet d'obtenir un produit plus résistant sans sacrifier à la douceur apportée par les fibres courtes. Le

5 pli central peut comprendre un additif résistant humide temporaire ou éventuellement permanent. Si cet additif est déjà présent dans une certaine quantité dans chacun des plis externes, le pli central en contiendra une quantité plus importante. Un exemple d'additif résistant humide est un composé du type polyamine épichlorhydrine, commercialisé sous le nom KYMENE SLX par la société HERCULES. Les plis

10 externes peuvent quant à eux comprendre un adoucissant ou déliant. La feuille ainsi constituée présente une très bonne résistance humide et donc une bonne solidité du fait en particulier de la composition du pli central. Elle offre par ailleurs une douceur de surface par le choix de la composition fibreuse et chimique des deux plis externes.

Chaque pli peut encore être constitué d'une ou plusieurs couches formant un

15 stratifié. Les couches dans ce cas peuvent également avoir une composition fibreuse et/ou chimique différente.

Les produits selon l'invention présentent des caractéristiques très avantageuses par rapport aux produits constitués de trois plis, voire même deux plis existants sur le marché.

20 L'épaisseur d'une feuille selon l'invention est supérieure à l'épaisseur d'une feuille d'un produit obtenu par une technique dite « nested » à partir de plis identiques à ceux des produits selon l'invention (même nature, même composition fibreuse et chimique, même fabrication) et gaufrés de façon à présenter les mêmes résistances finales.

25 Ceci est illustré par l'exemple suivant où l'on a réalisé, à partir d'une même ouate de cellulose (tissue), un produit standard vendu sous la marque MOLTONE ayant une densité de 9 picots au cm^2 , et un produit selon l'invention, c'est à dire avec des plis externes ayant des motifs différents du produit standard (80 picots au cm^2 et des pas sens marche et sens travers différents).

	Standard	Invention
Nombre de plis	3	3
Grammage en g/m ² par pli	16, 18, 16	16, 18, 16
Résistance en N/m du tissu de départ :		
CD	186	186
MD	334	334
Résistance du tissu du produit final gaufré, N/m		
CD	124	129
MD	297	289
Epaisseur en mm	0,63	0,69

On constate donc que l'on augmente l'épaisseur du produit final lorsqu'on fabrique ce dernier conformément à l'invention, toutes conditions étant les mêmes par ailleurs, et notamment en faisant en sorte qu'il ait les mêmes caractéristiques de résistance.

- 5 Cela est d'autant plus remarquable que l'on observe d'une façon générale, pour une pression de gaufrage conférant une même épaisseur au produit, qu'un motif à 80 picots au cm² induit une perte de résistance, par rapport à la feuille de base, supérieure à celle induite par un motif à 9 picots au cm².

- 10 On a pu également observer que l'épaisseur moyenne d'une feuille selon l'invention, dans un rouleau où une bande de papier est enroulée, est supérieure à l'épaisseur moyenne d'une feuille du produit connu mentionné précédemment, également enroulée sous forme de rouleau. Il est possible par conséquent à partir d'un même nombre de coupons prédécoupés dans la feuille selon l'invention, d'augmenter le volume des rouleaux ainsi obtenus.

- 15 Un avantage surprenant du produit selon l'invention est sa résistance à l'écrasement une fois enroulé, par rapport à des produits existants sur le marché. En effet, certains produits connus ont tendance à s'affaisser une fois enroulés, étant particulièrement trop moelleux.

- 20 On a ainsi mesuré l'épaisseur moyenne d'une feuille selon l'invention et d'une feuille de produits connus en faisant varier la masse des charges appliquées sur la ou les feuilles. On a utilisé un appareil micromètre LHOMARGY MI20 dont la surface du palpeur était de 25 cm² et réglé à une vitesse de descente de 2,7 mm/s.

On a mesuré l'épaisseur de la feuille assemblée pour 3 pressions de gaufrage et reporté les valeurs obtenues dans le tableau ci-dessous. La pression de gaufrage est définie par la longueur de la déformation ou empreinte du cylindre caoutchouc sur le cylindre gravé.

5

	Grammage g/m ²	Epaisseur (mm)	Résistance		Allongement MD %
			MD	CD	
			N/m/3 Plis		
Ouate de cellulose	47,2	0,26	381	195	18
Densité de gaufrage de 16 pts / cm ²					
Invention E = 22 mm	46,1	1,08	345	146	19
Invention, 18 mm	46,4	0,87	382	170	19
Invention, 13 mm	48,1	0,40	432	229	20
Art antérieur, E = 22 mm	43,5	0,67	279	105	15
Art antérieur, E = 18 mm	44,9	0,56	349	153	17
Art antérieur, E = 13 mm	45,7	0,42	397	200	19
Densité de gaufrage de 30 pts / cm ²					
Invention, E = 22 mm	47,0	0,81	404	183	21
Invention, E = 18 mm	46,3	0,61	433	198	21
Invention, E = 13 mm	47,1	0,49	472	240	23
Art antérieur, E = 22 mm	44,0	0,48	354	144	16
Art antérieur, E = 18 mm	44,9	0,42	408	181	18
Art antérieur, E = 13 mm	45,7	0,34	430	217	20

E = empreinte

On constate que pour une même pression de gaufrage le produit de l'invention présente au final une épaisseur plus élevée.

Cela ressort particulièrement de la représentation graphique de la figure 4.

On constate par ailleurs que malgré l'épaisseur plus importante les résistances sont plus élevées.

Ces résultats illustrent le fait qu'à épaisseur de produit égale et suivant l'art antérieur l'augmentation de la densité induit des résistances plus faibles.

On observe également que pour un motif de 30 picots, on obtient une résistance supérieure du produit de l'invention par rapport à un produit de l'art antérieur en assemblage « nested ».

Quand on souhaite améliorer sensiblement la perception tactile du produit, en particulier la douceur, on considère que 30 picots/cm² est la limite inférieure de densité; cependant il n'est pas possible d'atteindre l'épaisseur voulue avec un tel motif

utilisé avec une technique du type « nested » ainsi le produit selon l'invention permet de combiner de façon avantageuse épaisseur et douceur

On a mesuré par panel la douceur des produits selon l'invention. Les résultats font ressortir que les produits selon l'invention sont plus doux que des produits connus constitués de trois plis et obtenus par une technique dite « nested » à partir de plis
5 identiques à ceux des produits selon l'invention (même nature, même composition fibreuse et chimique, même fabrication).

On fabrique le produit illustré à la figure 1 suivant un procédé dont le principe est illustré à la figure 2.

10 En référence à la figure 2, le premier pli 2 est gaufré dans un premier dispositif de gaufrage constitué d'un cylindre gravé 51 et d'un contre-cylindre en caoutchouc 52 tournant en sens opposés. Le pli central non gaufré 4 est amené sur le pli externe 2 lui-même appliqué contre la surface du cylindre gravé 51. Le pli central 4 est superposé de manière que les protubérances 11 du premier pli externe gaufré 2 soient orientées
15 vers l'intérieur de la structure. On applique un adhésif au moyen d'un dispositif encolleur 53 sur la surface du pli central 4, opposée au pli externe gaufré 2. Le dispositif encolleur comprend un cylindre applicateur 54 venant en appui sur le cylindre gravé 51 par l'intermédiaire des plis central 4 et externe gaufré 2, superposés, un cylindre de transfert 55 transférant l'adhésif depuis un cylindre plongeur 56 sur le cylindre applicateur 54. Le cylindre applicateur prélève l'adhésif dans un bac. Le cylindre applicateur exerce une certaine pression sur le cylindre gravé au niveau de la surface distale des
20 protubérances du pli externe 2.

Parallèlement au gaufrage du premier pli 2, le second pli externe est gaufré séparément au moyen d'un second dispositif de gaufrage 60. Ce dernier comprend un
25 cylindre gravé 61 et un contre-cylindre en caoutchouc 62, tournant en sens opposés.

Une fois que l'adhésif a été appliqué sur la surface libre du pli central, le pli externe gaufré 2 et le pli central 4 superposés sont associés au second pli externe gaufré 3 au moyen d'un dispositif d'association ou intervalle de serrage 63 constitué du cylindre gravé 51 du premier dispositif gaufreur et du cylindre gravé 61 du second
30 cylindre gravé, par la technique dite pointe-pointe.

L'adhésif utilisé peut être une colle standard de type PVA ou thermofusible (hotmelt). On a utilisé à titre d'exemple une colle commercialisée par la société SWIFT. Cette colle a été diluée à l'eau dans des proportions optimales pour obtenir le transfert approprié sur les plis.

35 On a pu observer que la colle après son application sur le pli central non gaufré et avant l'association des trois plis au niveau de l'intervalle de serrage, imprégnait le pli central sans "atteindre" le pli externe gaufré sur lequel le pli central était superposé. A ce stade, aucune présence de colle n'a pu être mise en évidence sur la surface du pli externe gaufré en contact avec le pli central. Ce n'est qu'au stade de l'association des

trois plis que la liaison des trois plis s'effectue. Il est probable que la colle finisse de traverser le pli central pour atteindre le pli externe gaufré au moment du passage des trois plis dans l'intervalle de serrage sous l'exercice de la pression.

Il apparaît que le procédé pour la réalisation d'un papier 3 plis permet d'utiliser
5 une installation prévue pour la fabrication d'un papier deux plis pointes/pointes traditionnel sans avoir à modifier sensiblement les éléments et les réglages.

On constate que, bien que l'encolleur vienne au contact d'un pli central non gaufré le transfert de colle ne s'effectue que sur les surfaces de pli qui sont en appui sur les picots du cylindre gaufré.

10 Selon un autre mode de réalisation, non représenté, on utilise une installation à deux unités d'encollage. Cependant elle nécessite alors des opérations de réglage plus importantes, et son exploitation est moins souple d'une façon générale.

Selon encore un autre mode de réalisation, non représenté, on pulvérise par des moyens appropriés une colle « hotmelt » sur la face interne des plis gaufrés externes,
15 on insère le troisième pli entre eux, et on assemble le tout. Selon ce mode de réalisation on peut appliquer la colle également sur le troisième pli ou bien entre les plis externes et le troisième pli, ou encore soit uniformément sur toute la surface des plis mais aussi sur des parties seulement de celle-ci.

Selon encore un autre mode de réalisation, non représenté, on pulvérise
20 par des moyens appropriés une colle aqueuse sur le pli central, avant assemblage. On fait en sorte que l'énergie conférée aux gouttelettes par la pulvérisation soit suffisante pour obtenir un transpercement du pli central qui permet d'assurer l'association des trois plis. Selon ce mode de réalisation également, on peut appliquer la colle uniformément sur toute la surface du pli central mais aussi sur des parties seulement de celle-
25 ci.

REVENDICATIONS

- 1) Produit en papier absorbant d'un grammage d'environ 36 à environ 105 g/m² comprenant au moins trois plis, un premier et un second plis externes gaufrés comportant chacun des motifs en relief consistant au moins en partie en des protubérances discrètes orientées vers l'intérieur de la structure et un pli central non gaufré, les plis étant associés par liaison des surfaces distales d'au moins une partie des protubérances de chacun desdits plis externes audit pli central, caractérisé en ce que chacun desdits plis externes gaufrés est lié au moyen d'un adhésif audit pli central, et au moins l'un des plis a une densité de motifs supérieure à 30 protubérances/cm².
- 2) Produit selon la revendication 1, caractérisé en ce que chacun des plis externes gaufrés a une densité de motifs inférieure à 90 protubérances/cm².
- 3) Produit selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que la densité de motifs des plis externes gaufrés est différente.
- 4) Produit selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que les motifs de chacun des plis externes sont différents, au moins l'un des plis comprenant des motifs combinés.
- 5) Produit selon la revendication 4 caractérisée en ce que les motifs combinés sont à deux niveaux.
- 6) Produit selon l'une des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que le grammage du pli central est différent du grammage d'au moins un des plis externes gaufrés.
- 7) Produit selon l'une des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que la composition fibreuse et/ou chimique du pli central est différente de celle d'au moins un des plis externes.
- 8) Produit selon la revendication 7, caractérisé en ce qu'au moins l'un des plis externes a une composition fibreuse essentiellement à base de fibres courtes et en ce que le pli central a une composition fibreuse essentiellement à base de fibres longues.
- 9) Produit selon la revendication 7 ou 8, caractérisé en ce qu'au moins l'un des plis externes comprend un adoucissant.
- 10) Produit selon la revendication 7, 8 ou 9, caractérisé en ce que le pli central comprend un agent résistant humide temporaire ou permanent.
- 11) Produit selon l'une des revendications 1 à 10, caractérisé en ce que la résistance au délaminage d'un des plis externes avec le pli central est substantiellement différente de la résistance au délaminage de l'autre des plis externes avec le pli central.
- 12) Procédé de fabrication d'un produit en papier absorbant comprenant trois plis liés, chacun desdits plis ayant un grammage d'environ 12 à environ 35 g/m² et de préférence de 12 à 25 g/m², caractérisé en ce qu'il consiste à :
- gaufrer un premier et un second pli avec des motifs en relief consistant en des protubérances discrètes,

- superposer le troisième pli non gaufré sur les protubérances du premier pli gaufré,

- appliquer un adhésif sur la surface du troisième pli, et

5 - associer les premier pli gaufré et troisième pli non gaufré superposés, au second pli gaufré, de manière que, pour au moins une partie des protubérances de chacun des premier et second plis gaufrés, au moins une partie des surfaces distales des protubérances soient face à face et

- exercer une pression suffisante pour assurer la liaison des trois plis par ledit adhésif.

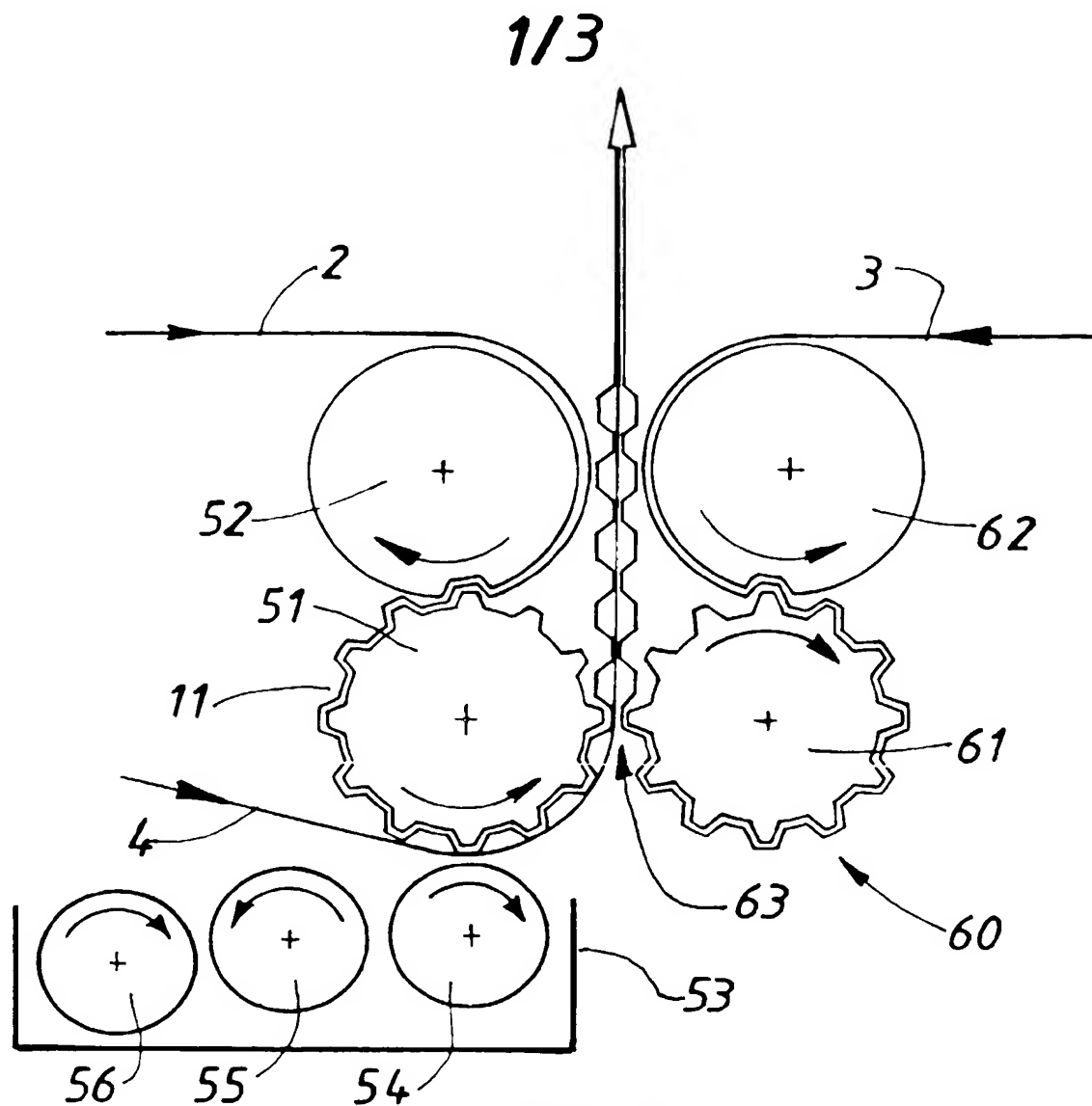
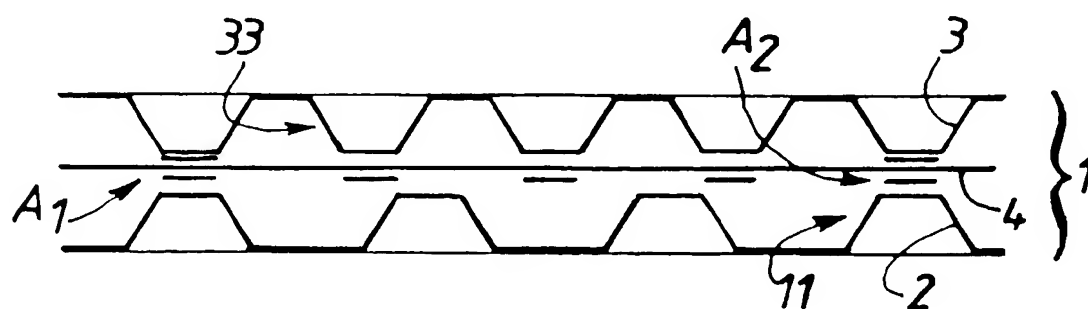
10 13) Procédé selon la revendication 12, caractérisé en ce qu'on applique l'adhésif sur la surface externe du troisième pli en vis à vis des surfaces distales des protubérances du premier pli gaufré.

14) Procédé selon la revendication 12 ou 13, caractérisé en ce qu'on applique l'adhésif au moyen d'un dispositif encolleur comprenant un cylindre applicateur.

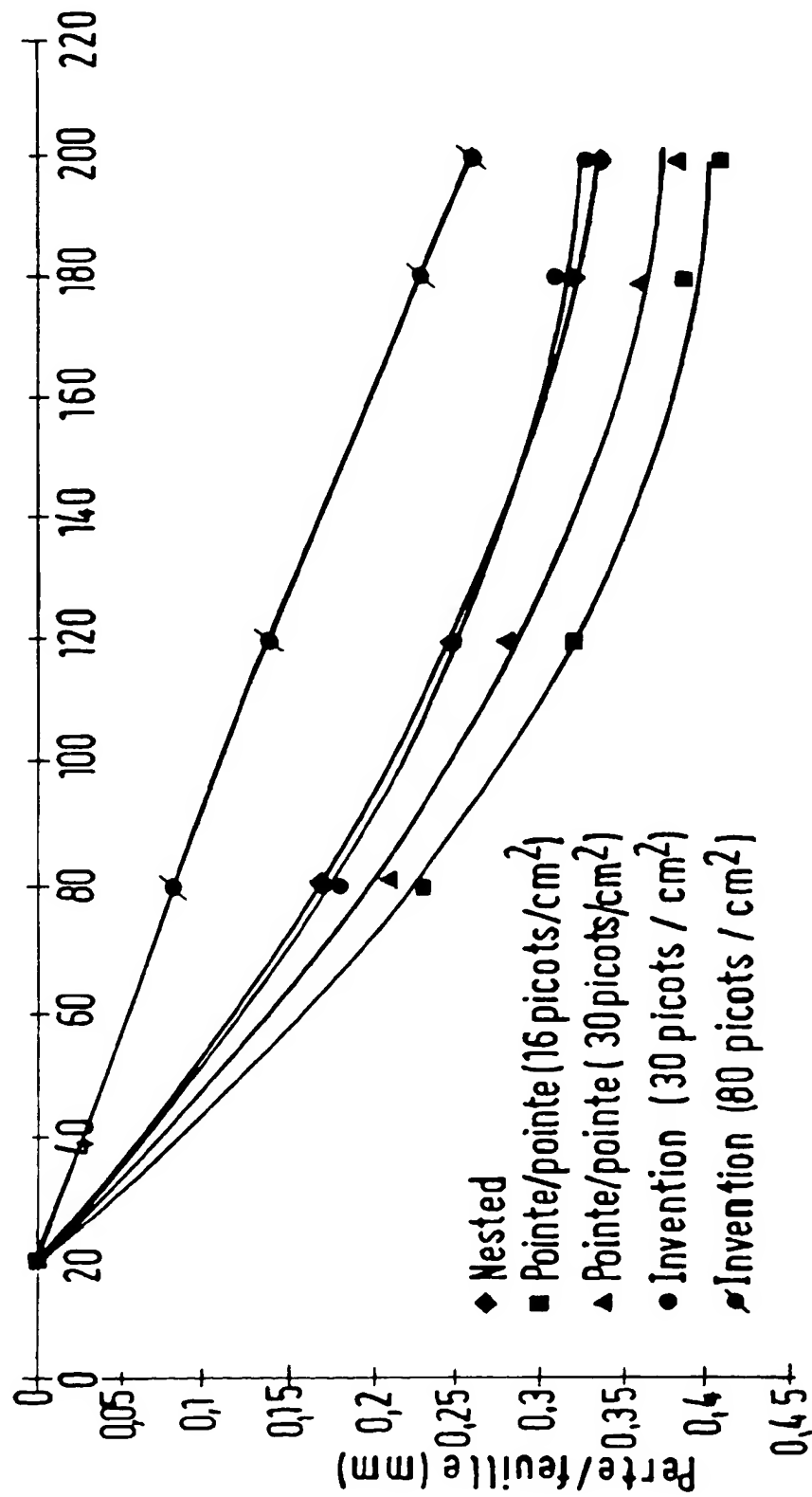
15 15) Procédé selon la revendication 12, caractérisé en ce qu'on applique un adhésif aqueux par pulvérisation sur le troisième pli

16) Utilisation du produit selon l'une des revendications 1 à 11 ou obtenu suivant le procédé selon l'une des revendications 12 à 14, comme papier toilette.

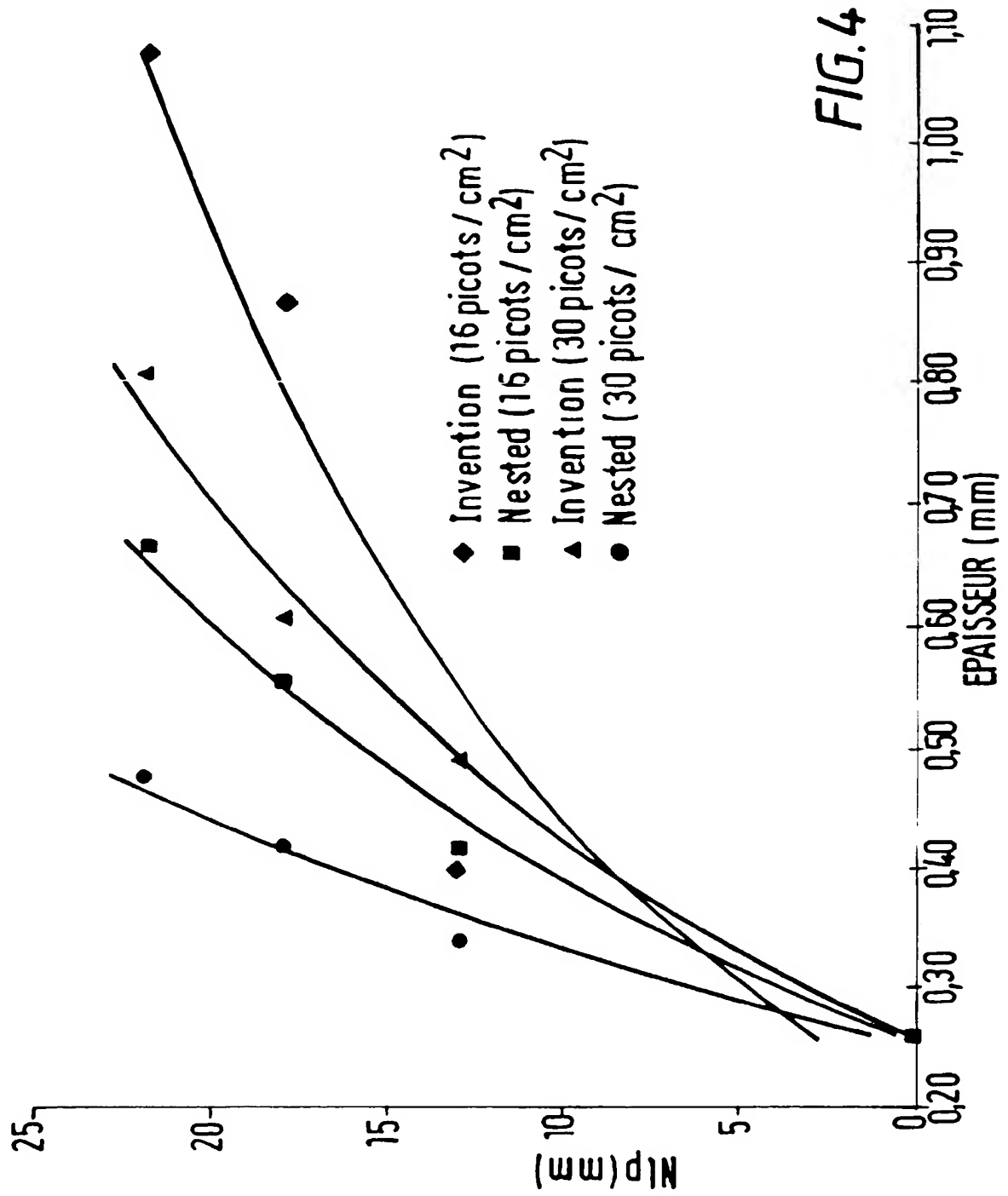
20 17) Utilisation du produit selon l'une des revendications 1 à 11 ou obtenu suivant le procédé selon l'une des revendications 12 à 14, comme serviette de table ou mouchoir.

**FIG. 2****FIG. 1**

2/3

PRESSION DE MESURE (g/cm²) FIG.3

3/3



INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLE

RAPPORT DE RECHERCHE
PRELIMINAIRE

etabli sur la base des dernieres revendications
deposees avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement
national

FA 554089
FR 9802792

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
A,D	US 3 414 459 A (WELLS EDWARD RONALD) 3 décembre 1968 ---	
A	WO 93 11929 A (KAYSERSBERG SA) 24 juin 1993	
D	& EP 0 570 578 A ---	
A,D	EP 0 564 319 A (KAYSERSBERG SA) 6 octobre 1993 ---	
A,D	EP 0 426 548 A (KAYSERSBERG SA) 8 mai 1991 ---	
A	WO 96 18771 A (KAYSERSBERG SA ; LAURENT PIERRE (FR); LEFEBVRE DU GROSRIEZ CAROL (F) 20 juin 1996	
D	& EP 0 797 705 A -----	
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.CL 6)
		021H B31F
Date d'achèvement de la recherche		Examineur
19 novembre 1998		Songy, 0
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		
X particulièrement pertinent à lui seul		
Y particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie		
A pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général		
O divulgation non-écrite		
P document intercalaire		
T théorie ou principe à la base de l'invention		
E document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure		
D cité dans la demande		
L cité pour d'autres raisons		
& membre de la même famille, document correspondant		